

КОНФЕРЕНЦИЯ «УНИВЕРСИТЕТСКАЯ НАУКА–2009» ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ФАКУЛЬТЕТ

деятельности, появляется необходимость в страховании соответствующих рисков.

По причине несовершенства налогового законодательства могут возникнуть негативные последствия подобных операций.

Отнесение в состав валовых расходов плательщика налога расходов по страхованию осуществляется в размере, не превышающем 5 % валовых расходов. Страховщик платит налог на прибыль по ставке 3%. В результате подобных операций будет наблюдаться снижение обязательств страхователя по налогу на прибыль в размере равном 22% от суммы страховых платежей. Обязательства же страховщика вырастут на 3% от этой же суммы. Таким образом, отчисления в бюджет могут снизиться на 22% от суммы страховых платежей.

Для создания страховой компании в Украине необходимо обеспечение минимального уставного фонда в сумме эквивалентной 1 млн. евро (для страховщиков, не занимающихся страхованием жизни).

Выводы: может быть создан эффективный механизм фиктивного страхования, использование которого станет причиной развития следующих негативных тенденций:

- 1) минимизации обязательств по налогу на прибыль и, как следствие, сокращения поступлений в бюджет;
- 2) создания дополнительных условий для перекачки средств из реального сектора экономики в финансовый;
- 3) снижения конкурентоспособности более мелких субъектов хозяйствования.

\*\*\*

### **СТАТИСТИЧЕСКИЕ МЕТОДЫ ОПРЕДЕЛЕНИЯ ПЕРЕВОДНЫХ КОЭФФИЦИЕНТОВ НА МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЮ**

А.Л. Хотомлянский, доц., к.т.н., Т.Н. Черната, доц. к.э.н., ПГТУ

При многономенклатурном производстве в целях приведения разнородной по трудоемкости продукции в сопоставимый вид широко используются табл. 1 и (технологические) коэффициенты. Наиболее существенным недостатком принятой методики определения табл. 1 их коэффициентов является отсутствие учета различий в трудоемкости видов продукции на всех табл. 1 цехового процесса, обусловленных уровнем свойств качества и организационно-технологическими особенностями производства.

Многообразие производственно-технологических факторов, влияющих на длительность технологических операций выплавки и разливки конкретных групп марок стали, дает основание рассматривать их суммарную продолжительность как случайную величину. Так как достаточно полное описание нормально распределенной случайной величины может быть получено с использованием двух числовых характеристик – средней  $M(X)$  и среднеквадратического отклонения  $\sigma(X)$ , то и переводные коэффициенты, определяемые отношением двух распределений  $X_i$  и  $X_{баз}$ , должны быть выражены через отношения числовых характеристик их распределений:  $K_{mi}=M(X_i)/M(X_{баз})$ ;  $K_{oi}=\sigma(X_i)/\sigma(X_{баз})$ .

В общем виде переводной коэффициент на  $i$ -ю группу марок стали может быть представлен в виде интегрального коэффициента  $K_{oi} = K_{mi} * K_{di}$ . При определении  $K_{mi}$  и  $K_{oi}$  в качестве базовой принималась группа марок стали с минимальными значениями  $M(X)$  и  $\sigma(X)$ .

Первый сомножитель интегрального переводного коэффициента отражает детерминированную составляющую относительной трудоемкости продукции (группы марок стали), а второй – стохастическую составляющую, характеризующую относительную нестабильность процесса производства продукции. Существенность различий среднеквадратических отклонений  $\sigma(X)$  смежных групп марок стали в полученном ранговом ряду определялась методами статистической проверки гипотез.

\*\*\*

## ПОСТРОЕНИЕ ЛОГИСТИЧЕСКИХ АЛЬЯНСОВ НА РЫНКЕ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОДУКЦИИ

Ф.М. Человань, ст. преп., ПГТУ

Снижение объемов отечественного машиностроительного производства обусловлено не только общим кризисным состоянием украинской экономики, но и наличием целого ряда специфических особенностей в организации и управлении потоковыми процессами в сфере производства и коммерческого оборота машиностроительной продукции. Влияние этих особенностей до сих пор недостаточно учитывается при разработке и реализации основных направлений стратегического развития отечественных машиностроительных предприятий и формировании их хозяйственных связей.

В связи с этим, возникает потребность поиска и применения наиболее эффективных методов управления машиностроительным